

Date: Wednesday, 11/22/2006 1:39:03 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: FLOOR PROTECTOR FWD RH
Job Number	: 29642		
Estimate Number	: 11234		
P.O. Number	: <i>N/A</i>	Part Number	: D32812
This Issue	: 11/22/2006 S.O. No. : <i>N/A</i>	Drawing Number	: D3281 REV B
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: <i>N/A</i> Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: B
Previous Run	: 29425	Material	: <i>N/A</i>
Written By	: <i>[Signature]</i>	Due Date	: 1/20/2007 Qty: 10 Um: Each
Checked & Approved By	: <i>[Signature]</i>		
Comment	: Est Rev: A 04.07.01 New issue KJ/JLM		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *2546**C 20611122**(10)*

Description: Floor Protector Fwd, RH

Possible Supplier: Delastek

Certificate of Conformity is required

2.0	D32812P	Floor Protector, Fwd RH
-----	---------	-------------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 10.0000 Each(s)

Floor Protector Fwd, RH

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity is attached

*67/01/22**(10)*

4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3280 and certification attached. Visual inspection check for void spots and pins.

*207/01/23**(10)*

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: *B22945**B22945**629562*
04/01/23
(10)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: ~~Yes~~ Date: 07/01/25

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 11/22/2006 1:39:04 PM

User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: FLOOR PROCTOR FWD RH

Job Number: 29642

Part Number: D32812

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



(10)

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

07/01/25

Job Completion



07/01/25

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

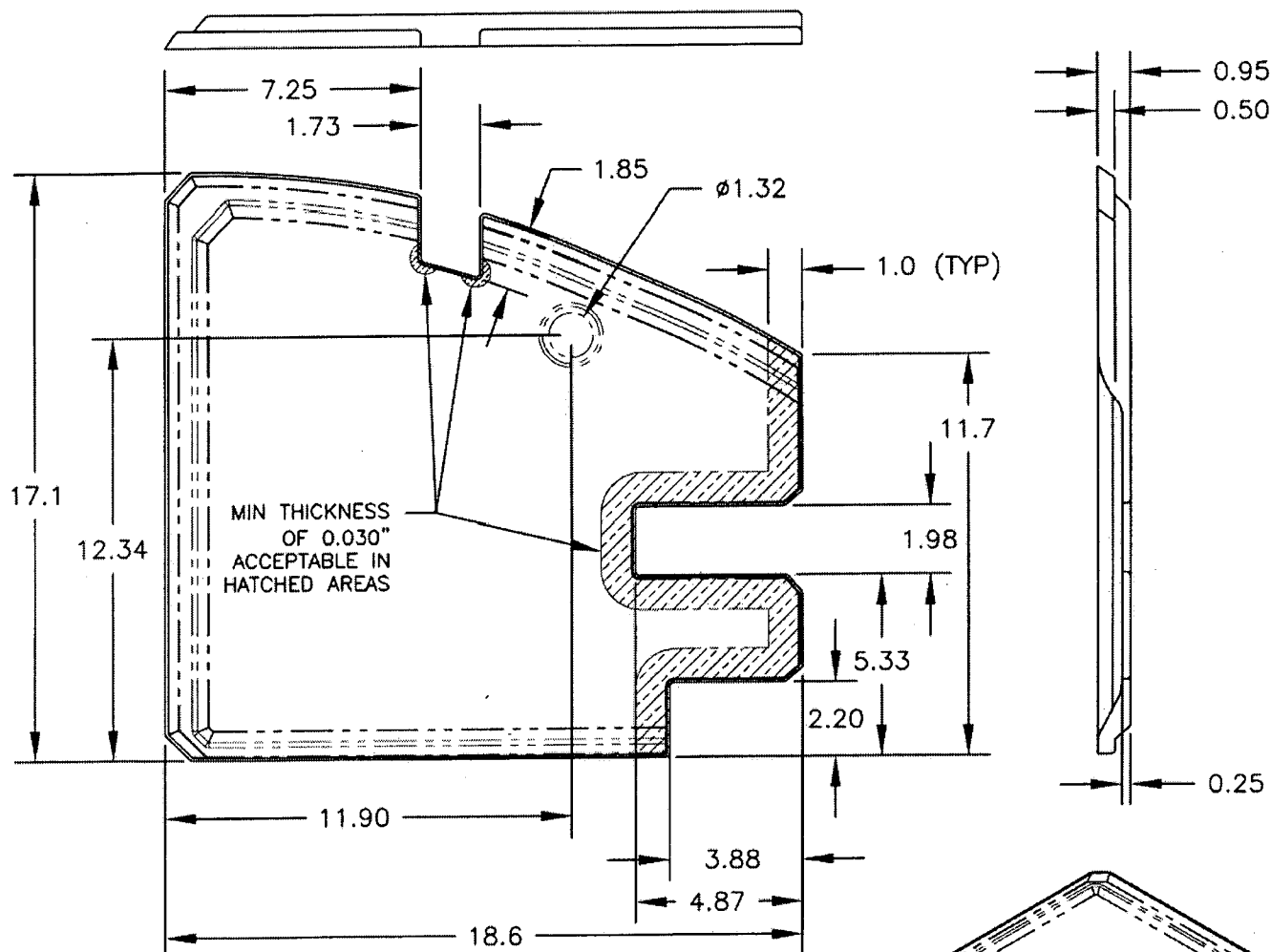
QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED H	APPROVED H	DRAWING NO. D3281	REV. B SHEET 1 OF 3
DATE 05.11.25		TITLE FLOOR PROTECTOR	SCALE 1:5
A	04.05.03	NEW ISSUE	
B	05.11.25	NOW LEXAN; DIMS AS MANUFACTURED	

**RELEASED**
05.12.01**D3281-1 FLOOR PROTECTOR. FWD LH**

- 1) THERMOFORM D3281-1 USING MOLD D3281-1T1, TRIM USING D3281-1T2
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

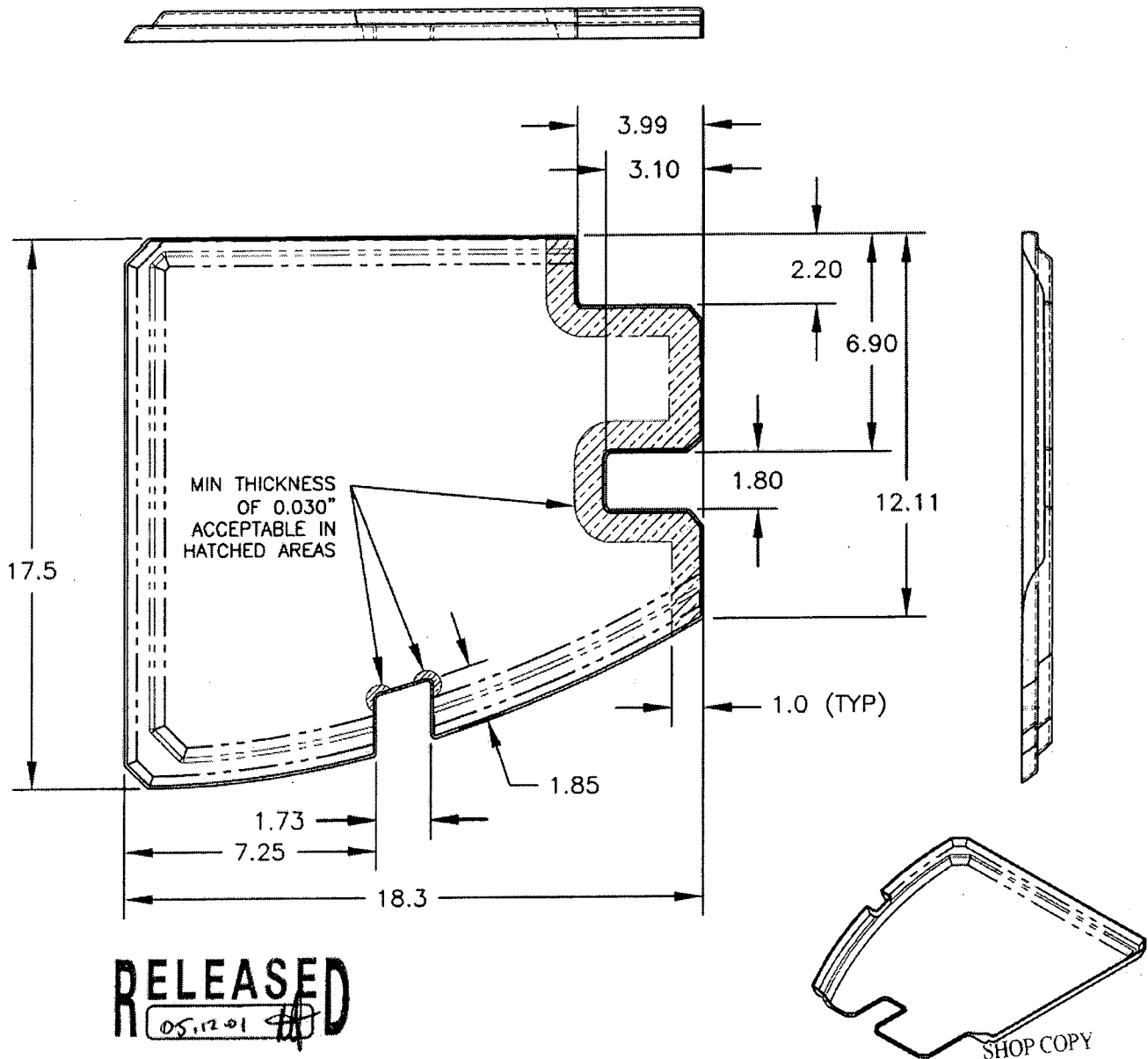
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERINGUNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICEWORK ORDER
NO. 29642

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN <i>OP</i>	DRAWN BY <i>OP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3281	REV. B SHEET 2 OF 3
DATE 05.11.25		TITLE FLOOR PROTECTOR	SCALE 1:5

**D3281-2 FLOOR PROTECTOR. FWD RH**

- 1) THERMOFORM D3281-2 USING MOLD D3281-2T1, TRIM USING D3281-2T2
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

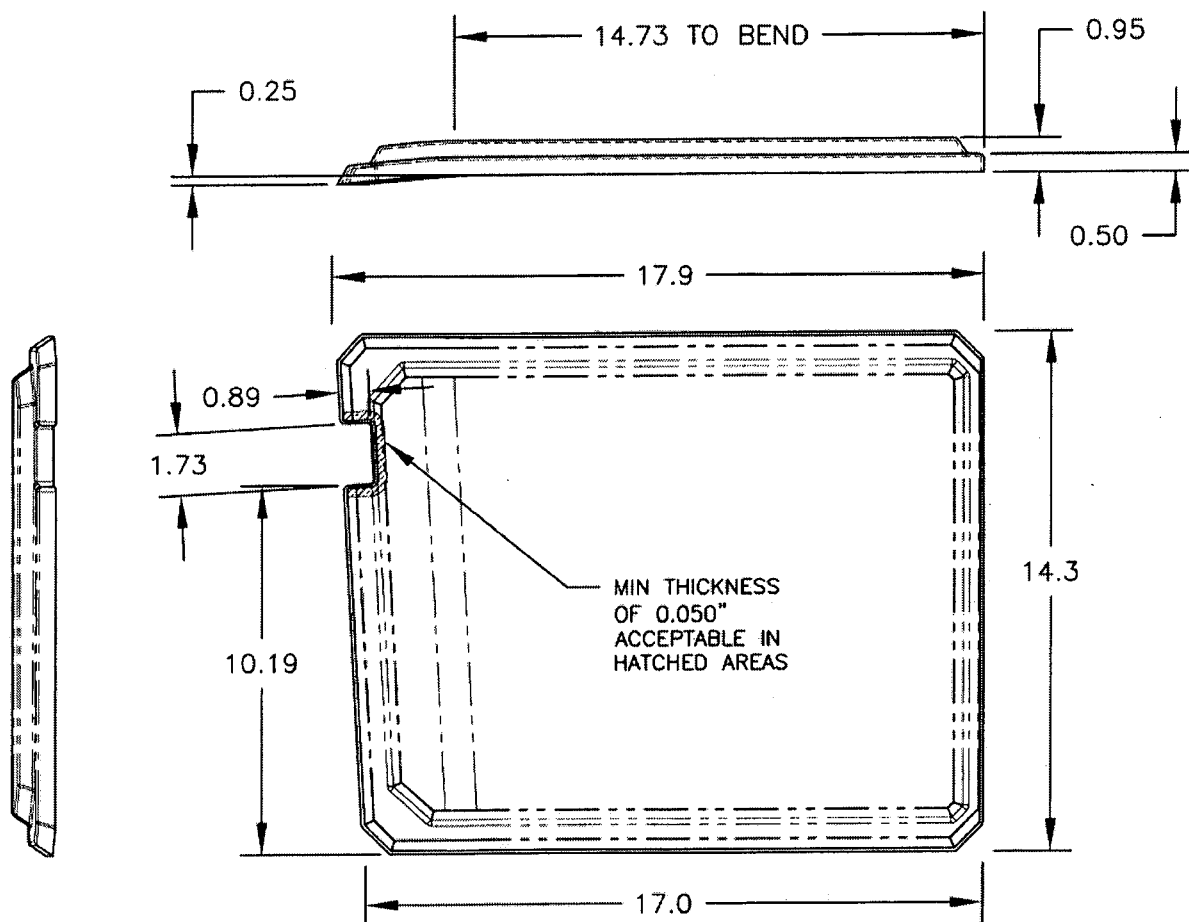
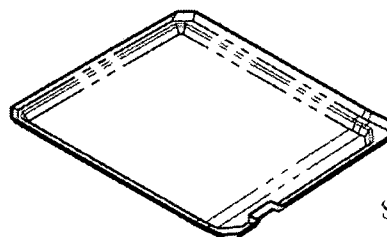
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 29642

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>HL</i>	APPROVED <i>HL</i>	DRAWING NO. D3281	REV. 8 SHEET 3 OF 3
DATE 05.11.25		TITLE FLOOR PROTECTOR	SCALE 1:5

**RELEASED**
05.12.01. *HL*

D3281-3 FLOOR PROTECTOR, AFT LH (SHOWN)
D3281-4 FLOOR PROTECTOR, AFT RH (OPPOSITE)

- 1) THERMOFORM D3281-3 USING MOLD D3281-3T1, TRIM USING D3281-3T2 UNCONTROLLED COPY
THERMOFORM D3281-4 USING MOLD D3281-4T1, TRIM USING D3281-4T2 SUBJECT TO AMENDMENT
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. **29642**

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Mardi, 2006-09-12 13:20:34

Mardi, 2006-09-12 13:20:34

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 38794
 Numéro Soumission : 2384
 Numéro B.A. :
 Date : 2006-09-12 No. B.V. :
 Révis. : NC
 Type :
 Numéro précédent : 36893
 Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce: D3281-2

Nom Dessin : FLOOR PROTECTOR
 Numéro Article : DKC134-0045
 Numéro Dessin : D3281
 Projet Numéro : DKC134
 Révision dessin : B
 Matériel : F6006
 Date Dûe : 2006-09-19

Qté:

15
27 Udm: UNITE

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier

Matériau additionnel

Matériau Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 APL0016 Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.

Commentaire Qty.: 0.167 UNITE(s)/Unit Total : 4.509 UNITE(s)

Lexan F

APL0002

N° de L:



2.0 SÉCHAGE/ Polycarb F6006 48x96x 0.080" Gris #GY21088

Lot: 3-5163-8

Expir.:



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 2.0000Min Total Run : 0.9000Hrs

SÉCHAGE DU MATÉRIEL

Sécher le matériel dans le four à 250° F pendant 6 heures.

Inscrire sur la charge de température le numéro de Job du matériel au séchage.

de cuisson: 5286

3.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 81.0000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:

24" x 26" x .125" Thk.













Quantité: 15 Date: 13-9-06 Sceau:



1 accept.

Quantité: Date: Sceau:



Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
4.0	THERMOFORMAGE2	THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART
 		
<p>Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 4.5000Hrs THERMOFORMAGE DES PIECES</p> <p>Faire le thermoformage du " Floor Protector " N° D3281-2 à l'aide du moule N° D3281-2T1 sur le thermoformeur 4' x 8'.</p> <p>Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.</p> <p>Quantité: <u>15</u> Date: <u>13-08</u> Sceau: _____</p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p> <p style="text-align: right;">F. O: 13 sept 06 </p> <p style="text-align: right;"><i>mouque de matériel</i></p>		
5.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
 		
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 4.5000Hrs TRIMAGE PLASTIQUE DART</p> <p>Faire le trimage du " Floor Protector " N° D3281-2 à l'aide du gabarit de trimage N° D3281-2T2.</p> <p>Faire l'ébavurage des pièces.</p> <p>Autocontrôle du lot de pièce trimées.</p> <p>Quantité: <u>14</u> Date: <u>14-9-06</u> Sceau: _____</p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p> <p style="text-align: right;">F. O: 13 sept 06 </p> <p style="text-align: right;"><i>rejet / méthylene identifie alcool</i> </p>		
6.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
 		
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 2.2500Hrs INSPECTION PIÈCE DART</p> <p>Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.</p> <p>Quantité: <u>14</u> Date: <u>14 sept 06</u> Sceau: _____</p> <p style="text-align: right;"></p>		
7.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
 		
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 2.2500Hrs IDENTIFICATION PIÈCES DART</p> <p>Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:</p>		

néro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

N° de pièce: D3281-2

N° de Job: _____

Date de fabrication: _____

Sceau d'inspection.

Quantité: 14 Date: 14-09-06 Sceau: _____



Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

8.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 2.2500Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en platique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3281-2

Date de fabrication: _____

N° de job: _____

Quantité: 14 Date: 14/9/06 Sceau: _____



Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Jeudi, 2006-11-16 15:02:46

Opérateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

ent : DART Dart Aerospace Ltd.
 méro Job : 40355
 méro Soumission : 2384
 méro B.A. :
 tte fois : 2006-11-16 No. B.V. :
 sht Rev. : NC
 am. fois : - - Type :
 b précédente : 38794

Nom Dessin : FLOOR PROTECTOR
 Numéro Article : DKC134-0045
 Numéro Dessin : D3281
 Projet Numéro : DKC134
 Révision dessin : B
 Matériel : F6006
 Date Dûe : 2006-12-08

Qté: 15 Udm: UNITE

rit par :
 rifié & Approuvé par :
 mmentaires : N° de pièce: D3281-2

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier



Produit additionnel

méro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

1.0 APL0016

Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.

Commentair Qty.: 0.167 UNITE(s)/Unit Total : 2.505 UNITE(s)

Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125

APL0016

N° de Lot:

 Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.
 # Bon achat: 5913

3-5913-1

2.0 SÉCHAGE/ANEAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 2.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
 SÉCHAGE DU MATÉRIEL

Sécher le matériel dans le four à 250° F pendant 6 heures.
 Inscire sur la charte de température le numéro de Job du matériel au séchage.
 # de cuisson: 5443

3.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 45.0000Hrs
 TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:

24" x 26" x .125" Thk.

Quantité: 16

Date: 10-1-07

Sceau:



Quantité:

Date:

Sceau:

Date: Jeudi, 2006-11-16 15:02:46
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 40355

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR
Numéro Article: DKC134-0045

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 THERMOFORMAGE2 THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 2.5000Hrs
THERMOFORMAGE DES PIECES

Faire le thermoformage du " Floor Protector " N° D3281-2 à l'aide du moule N° D3281-2T1 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.

Quantité: 18 Date: 10-1-07 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

5.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 2.5000Hrs
TRIMAGE PLASTIQUE DART

Faire le trimage du " Floor Protector " N° D3281-2 à l'aide du gabarit de trimage N° D3281-2T2.

Faire l'ébavurage des pièces.

Autocontrôle du lot de pièce trimées.

Quantité: 17 Date: 15-1-07 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

6.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.

Quantité: 17 Date: 19/1/07 Sceau:



7.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.2500Hrs
IDENTIFICATION PIÈCES DART

Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:

Date: Jeudi, 2006-11-16 15:02:46
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 40355

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR
Numéro Article: DKC134-0045

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

N° de pièce: D3281-2

N° de Job: 40355

Date de fabrication: 15-1-07

Sceau d'inspection:

Quantité: 17 Date: 15-1-07 Sceau: S.B.

Quantité: Date: Sceau:

8.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.2500Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3281-2

Date de fabrication:

N° de job:

Quantité: 17 Date: 19/1/07 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:





DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
*Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	11498
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada


Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via		E.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PSI #	
19/01/07	23/11/06	5021	C. Lavoie		PO00002546 2546		
Order Qty	B.O Qty	Current Ship	Item #	Item Description			
10	0	10	DKC134-0044	Floor Protect Part 1 N° D3281-1 (F6006) B29641 Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40353			
10	0	10	DKC134-0045	Floor Protect Part 2 N° D3281-2 (F6006) B29642 Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 38794 (x2) Job: 40355 (x8)			
10	0	10	DKC134-0046	Floor Protect Part 3 N° D3281-3 (F6006) B29643 Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40356			
10	0	10	DKC134-0047	Floor Protect Part 4 N° D3281-4 (F6006) B29644 Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 34176 (x1) Job: 40357 (x9)			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:


Quality department AQ-357